

Figure 5 représente le conditionnement complètement terminé;

Figures 6 et 7 sont deux variantes d'exécution.

S'agissant par exemple de présenter deux objets très plats dans un même conditionnement on opère comme suit (fig. 1 à 5) :

On prend une plaque de carton ou autre 1 dans laquelle on découpe deux fenêtres 2, l'une au moins des faces de cette plaque étant enduite ou non d'une matière plastique identique ou compatible avec celle dont est constituée la feuille du conditionnement.

On place cette plaque 1 sur une surface 3, de formage sous vide dans laquelle sont pratiqués les trous habituels de succion (non représentés) et on recouvre cette plaque d'une feuille de matière plastique 4.

On chauffe et on fait le vide.

La feuille 4 se déforme et s'incruste alors dans les fenêtres 2, en venant s'appliquer contre la surface de formage 3, en même temps que, dans les parties non perforées elle se soude sur la plaque 1.

On a ainsi formé des logements alvéolaires dans lesquels on place le ou les objets à conditionner 5 et on les y emprisonne en rapportant, par-dessus, un film 6 de matière plastique, qui est lui-même soudé par pression sur les surfaces restées planes de la feuille 4 (fig. 5).

On pourrait aussi assurer cet emprisonnement par un simple ruban adhésif.

Dans le cas où l'on veut obtenir des logements alvéolaires de profondeur supérieure à l'épaisseur de la plaque 1, (fig. 6) il suffit de prévoir des creusures correspondantes 7 dans la surface de formage 3.

On peut aussi donner à ces logements alvéolaires une section très légèrement supérieure à la largeur et/ou à la longueur des fenêtres 2, ce qui permet

d'y emprisonner un objet 8 (fig. 7) par engagement à force en supprimant la nécessité de fermer ces logements.

Enfin, comme il va de soi, et comme il ressort de ce qui précède, l'invention ne se limite aucunement aux seules formes d'exécution indiquées ci-dessus; elle en embrasse au contraire toutes les variantes de réalisation quels que soient la forme, les dimensions, le nombre de logements alvéolaires, de même que la nature et l'épaisseur du support.

RÉSUMÉ

1° Conditionnement utilisant un support tel qu'en carton, et le formage sous vide d'une feuille en matière plastique caractérisé en ce que ce support qui suit l'article tout au long de sa fabrication, de son stockage, de son transport, et de sa mise en vente, jusqu'à son utilisation, joue, simultanément et à l'origine, le rôle de moule pour la formation d'un ou plusieurs logements alvéolaires recevant l'article à conditionner, ce ou ces logements alvéolaires étant ou non obturés.

2° Conditionnement tel que spécifié en 1°, caractérisé en ce que l'on pratique dans le support des perforations de forme et dimensions appropriées et on applique sur ce support une feuille de matière plastique, le tout étant alors chauffé et traité sous vide de telle sorte que la feuille épouse la forme des perforations;

3° A titre de produit industriel nouveau tout conditionnement comportant en tout ou partie application de semblables dispositions.

Société à responsabilité limitée dite :
MANUFACTURE DAUPHINOISE
DE CONFECTIONS PLASTIQUES « MANUDO »

Par procuration :
GERMAIN & MAUREAU

